



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Augusti 2015

Produktinformation



Premium UHS Klarlack D8173

D8173 Premium UHS klarlack

PRODUKTER

Premium UHS Klarlack	D8173
UHS Härdare	D8302
Förtunning	D8717/D8718/D8719
Accelererad förtunning	D8713/D8714
För strukturfinit eller lackering av flexibla underlag:	

Deltron mjukgörare	D814 för att mjuka upp lack ovanpå ett flexibelt underlag
Deltron matt flexibiliseringsmedel	D819 för strukturutseende ovanpå ett flexibelt underlag
Deltron strukturtillsats	D843 för att få en "mockaeffekt" med fin struktur
Deltron strukturtillsats grov	D844 för att få en grövre och mer markerad strukturfinit

PRODUKTBESKRIVNING

PREMIUM UHS KLARLACK – D8173 är en 2-komponentsakryl Klarlack som är optimerad för användning ovanpå ENVIROBASE® High Performance baslack.

FÖRBEHANDLING AV UNDERLAG

D8173 klarlack måste appliceras på en ren och dammfri yta med **Envirobase** High Performance baslack. Vi rekommenderar att du använder en trasa som drar åt sig partiklar.

BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE

Blandningsförhållanden med UHS Härdare:

	<u>Efter volym</u>	<u>Efter vikt</u>
D8173	3 vol	Se tabell, sidan 4
UHS härdare	1 vol	
Förtunning*	0,6 vol	

- Välj förtunning utifrån appliceringstemperatur.*
- Som hos alla produkter med en mycket hög torrhalt kan låga temperaturer hos lack som är färdig att använda försvåra appliceringen av lacken och absorberingen av sprutdammet. Vi rekommenderar att en produkt som är färdig att användas appliceras vid en temperatur på minst 15 °C.

VAL AV HÄRDARE OCH FÖRTUNNING

<u>System</u>	<u>UHS härdare</u>	<u>Förtunning</u>	<u>Ugnstid och temperatur</u>
Express	D8302	D8714	15 minuter vid 60 °C
Express medium	D8302	D8713	25 minuter vid 60°C
Standard	D8302	D8717/D8718/D8719	35 minuter vid 60 °C
Långsamt för höga temperaturer	D8302	D8719	35 minuter vid 60 °C

Valet av förtunning bör baseras på appliceringstemperatur, ventilation och storlek på jobbet.

INFORMATION OM BLANDAD PRODUKT

Brukstid vid 20 °C: 40 minuter med D8302 och D8714
 60 minuter med D8302 och D8713
 75 minuter med D8302 härdare

Sprutviskositet vid 20 °C: 18–20 sekunder DIN4.

APPLICERING OCH AVLÜFTNING



Sprutpistolsinställning: 1,2–1,3 mm

Snabb engångsprocess

Applicering Applicera 1 medeltjockt och 1 tjockt sprutvarv så att en torr filmtjocklek på 50–60 mikroner bildas. Det första sprutvarvet bör appliceras på samtliga reparationspaneler innan det andra sprutvarvet appliceras.

Avluftning mellan sprutvarven Om det är färre än 3 paneler, tillåt 2–3 minuter avluftning.

Avluftning före ugnstorkning eller IR-torkning Om det är fler än 3 paneler krävs ingen avluftning. 0–5 minuter

TORKTIDER

Genomtorr vid 60 °C* 15 minuter med D8302 + D8714
 25 minuter med D8302 och D8713
 35 minuter med D8302 + D8717/18/19

- Genomtorr vid IR-torkning 8–15 minuter (beroende på kulör)
 (mellanvåg) objektstemperatur 90–100 °C



Torktiderna gäller för angiven objektstemperatur. Lägg till ytterligare tid för ugnstorkningen så att objekten uppnår rekommenderad temperatur.



REPARATION OCH OMLACKERING



Slipning:

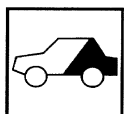
- våtslipning

- torrslipning

Viktigt före omlackering för att säkerställa god vidhäftning
P800

P400–P500

Tid för omlackering:



- Forcerad torkning eller IR-torkning Efter avkylning

POLERING



Om polering krävs, t.ex. för att ta bort damm, bör den utföras 1–24 timmar efter angiven torktid.

Ta bort damm med P1200, följt av P1500 torrlamell.

Fukta lätt en 3M Trizact P3000 lamell eller liknande med rent vatten och se till att märkena efter P1500 avlägsnas.

Använd PPG Specialty Polishing system SPP1001.

Det är viktigt att polera på lägsta hastighet för att undvika att ytan blir för varm. Vid behov låter du panelen svalna innan du fortsätter att polera.

UTFLYTNINGSREPARATION

- Applicera D8173 PREMIUM UHS KLARLACK Premium UHS klarlack enligt informationen ovan
- Försök att minimera klarlackskanten i utsprutningsområdet
- Eliminera skarvkant med D8730 Aerosol Fade-Out förtunning eller D8429 Rapid Blender.
- Se datablad nr: RLD 199V för en lyckad reparation.

TABELL FÖR BLANDNING EFTER VIKT FÖR D8173 PREMIUM KLARLACK

Nödvändig mängd lack som är färdig att använda (liter)	Vikt Klarlack D8173 PREMIUM UHS KLARLACK	Vikt UHS härdare	Vikt Förtunning
0,10 l	65	88	98
0,25 l	161	219	246
0,33 l	213	289	325
0,60 l	390	528	588



0,75 l	484	657	738
1,00 l	646	877	983

LACKERING AV PLASTUNDERLAG – STRUKTURFINISH

För att få en strukturfinish med D8173 Premium UHS klarlack måste ett flexibelt tillsatsmedel eller ett struktur-tillsatsmedel tillsättas i blandningen. Tillsatsmedel krävs även när D8173 appliceras ovanpå ett flexibelt underlag. Nödvändiga tillsatsmedel och rätt blandningsförhållanden efter volym och/eller vikt anges på mikrokorten om det är relevant eller i tabellerna nedan.

Obs! De flesta plastmaterial som används i bilar betraktas som **hårda**. Dessa plastmaterial kan ha en viss flexibilitet när de lackeras losstagna från bilen, men är hårda när de är monterade. UHS klarlack kräver endast att ett mjukgörande tillsatsmedel används (se **Flexibelt** i tabellen nedan) vid lackering av mycket flexibla plastmaterial som är vanligast på äldre bilar, t.ex. skumtyp.

Kumulativ blandning efter vikt

Tarera inte vägen mellan tillsatserna.

Underlag	Utseende	D8713	D843	D844	D814	D819	UHS härdare	Deltron förtuning
HÅRT	Glans	652 g	-	-	-	-	883 g	990 g
	Matt struktur	267 g	590 g	-	-	-	732 g	949 g
	Grov struktur	375 g	-	672 g	-	-	871 g	973 g
FLEXIBELT	Glans	545 g	-	-	646 g	-	877 g	984 g
	Matt struktur	207 g	508 g	-	-	616 g	836 g	1 053 g
	Grov struktur	300 g	-	538 g	-	694 g	906 g	1 008 g

RENGÖRA UTRUSTNING

Rengör all utrustning noga med rengöringsmedel eller förtuning efter användning.

VOC-INFORMATION

EU:s gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB.d) i färdigblandad form är max 420 g/liter VOC. VOC-innehållet i denna produkt i färdigblandad form är max 420 g/liter.

Beroende på användningsområde kan den faktiska VOC-halten för den här produkten vara lägre än de värden som specificeras i EU-direktivet.

HÄLSA OCH SÄKERHET

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk och får inte användas i något annat syfte än de som anges. Informationen i det här databladet baseras på aktuell vetenskaplig och teknisk kunskap, och det är användarens ansvar att vidta alla nödvändiga åtgärder för att säkerställa att produkten är lämplig för den avsedda uppgiften. För information om hälsa och säkerhet hänvisas till materialsäkerhetsbladet.

Mer information kan erhållas från:

PPG Industries Sweden AB
Box 3
Vävlagargatan 7
507 20 Brämhult
Tel: +46 (0) 33 16 96 30
Fax: +46 (0) 33 16 96 39



